

(19) 世界知的所有権機関
国際事務局



(43) 国際公開日
2004 年 12 月 23 日 (23.12.2004)

PCT

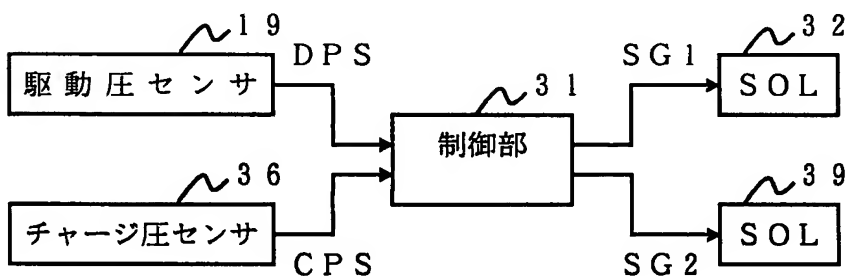
(10) 国際公開番号
WO 2004/111465 A1

- (51) 国際特許分類⁷: F15B 1/033
- (21) 国際出願番号: PCT/JP2004/008102
- (22) 国際出願日: 2004 年 6 月 10 日 (10.06.2004)
- (25) 国際出願の言語: 日本語
- (26) 国際公開の言語: 日本語
- (30) 優先権データ:
特願2003-166813 2003 年 6 月 11 日 (11.06.2003) JP
- (71) 出願人 (米国を除く全ての指定国について): 住友重機械工業株式会社 (SUMITOMO HEAVY INDUSTRIES, LTD.) [JP/JP]; 〒1418686 東京都品川区北品川五丁目 9 番 1 1 号 Tokyo (JP).
- (72) 発明者; および
- (75) 発明者/出願人 (米国についてのみ): 小林 彰久

- (KOBAYASHI, Akihisa) [JP/JP]; 〒2630002 千葉県千葉市稲毛区山王町 7 8 Chiba (JP). 寺田 眞司 (TERADA, Shinji) [JP/JP]; 〒2630051 千葉県千葉市稲毛区園生町 4 9 1-2-2 0 3 Chiba (JP).
- (74) 代理人: 川合 誠 (KAWAI, Makoto); 〒1010053 東京都千代田区神田美土代町 7 番地 1 0 大園ビル Tokyo (JP).
- (81) 指定国 (表示のない限り、全ての種類の国内保護が可能): AE, AG, AL, AM, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BR, BW, BY, BZ, CA, CH, CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DK, DM, DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, HR, HU, ID, IL, IN, IS, JP, KE, KG, KP, KR, KZ, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LV, MA, MD, MG, MK, MN, MW, MX, MZ, NA, NI, NO, NZ, OM, PG, PH, PL, PT, RO, RU, SC, SD, SE, SG, SK, SL, SY, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, YU, ZA, ZM, ZW.
- (84) 指定国 (表示のない限り、全ての種類の広域保護が可能): ARIPO (BW, GH, GM, KE, LS, MW, MZ, NA, SD, (続葉有)

(54) Title: MOLDING MACHINE AND MOLDING METHOD

(54) 発明の名称: 成形機及び成形方法



19...DRIVING PRESSURE SENSOR
31...CONTROL SECTION
36...CHARGE PRESSURE SENSOR

(57) Abstract: The invention provides a molding machine and a molding method which are capable of reducing a load imposed on an oil pressure supply source and reducing energy consumption. The molding machine comprises an actuator driven by being supplied with oil, an accumulator disposed in an oil passage for supplying oil to the actuator, a driving pressure detector for detecting the driving pressure for driving the actuator, a charge pressure detector for detecting the charge pressure for the accumulator, and a charge

pressure setting processing means for setting the charge pressure on the basis of the detected charge pressure and detected driving pressure. In this case, since the charge pressure is set on the basis of the detected charge pressure and detected driving pressure, the possibility of oil of unnecessarily high charge pressure being accumulated in the accumulator is eliminated. Therefore, the load imposed on the oil pressure supply source is reduced by an amount corresponding thereto, thus reducing energy consumption.

(57) 要約: 油圧供給源に加わる負荷を低くすることができ、消費エネルギーを少なくすることができる成形機及び成形方法を提供することを目的とする。油が供給されることによって駆動されるアクチュエータと、該アクチュエータに油を供給するための油路に配設されたアキュムレータと、前記アクチュエータを駆動するための駆動圧を検出する駆動圧検出部と、前記アキュムレータのチャージ圧を検出するチャージ圧検出部と、検出された検出チャージ圧、及び検出された検出駆動圧に基づいて前記チャージ圧を設定するチャージ圧設定処理手段とを有する。この場合、検出チャージ圧及び検出駆動圧に基づいて前記チャージ圧が設定されるので、無用に高いチャージ圧の油がアキュムレータに蓄えられることがなくなる。したがって、油圧供給源に加わる負荷がその分低くなり、消費エネルギーを少なくすることができる。

WO 2004/111465 A1



SL, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), ユーラシア (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ, TM), ヨーロッパ (AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HU, IE, IT, LU, MC, NL, PL, PT, RO, SE, SI, SK, TR), OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

添付公開書類:

— 国際調査報告書

2文字コード及び他の略語については、定期発行される各PCTガゼットの巻頭に掲載されている「コードと略語のガイダンスノート」を参照。